

# PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 07-159619

(43)Date of publication of application : 23.06.1995

(51)Int.CI.

G02B 6/00  
G02F 1/1335

(21)Application number : 05-302792

(71)Applicant : SONY CORP

(22)Date of filing : 02.12.1993

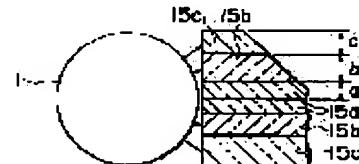
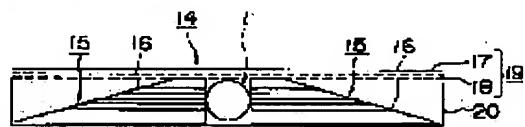
(72)Inventor : KANEDA HIROSHI

## (54) LAMINATED BACKLIGHT

### (57)Abstract:

**PURPOSE:** To provide a backlight which effectively utilizes the light of a light source, which keeps the power consumption of an entire system low in spite of uniformized and high luminance, and which is thinned as a backlight for a small-sized display.

**CONSTITUTION:** This backlight is a flat type backlight which has a light source 1 in the center part and where light transmission plates 15 and 15 are disposed on both sides of the light source 1. The light transmission plate 15 is formed so that its light emitting side is formed to be a tapered surface 16 and formed by laminating plural plate-like light transmission members 15a, 15b and 15c whose plate thickness (a), (b) and (c) are changed in accordance with the light quantity. Since the light quantity guided by the light transmission plate 15 is made equal, the luminance is uniformized and the equal light quantity is distributed all over the range of a diffusing plate 19 so as to effectively utilize the light, whereby the backlight having the high luminance and low power consumption is obtained.



## LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平7-159619

(43)公開日 平成7年(1995)6月23日

(51)Int.Cl.<sup>6</sup>

G 0 2 B 6/00

G 0 2 F 1/1335

識別記号

3 3 1

5 3 0

庁内整理番号

6920-2K

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数3 OL (全5頁)

(21)出願番号

特願平5-302792

(22)出願日

平成5年(1993)12月2日

(71)出願人 000002185

ソニー株式会社

東京都品川区北品川6丁目7番35号

(72)発明者 金田 宏

東京都品川区北品川6丁目7番35号 ソニー  
株式会社内

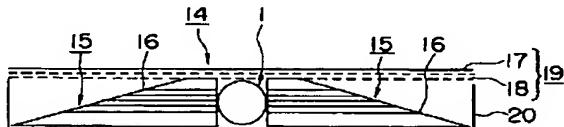
(74)代理人 弁理士 佐々木 功 (外1名)

(54)【発明の名称】 積層型パックライト

(57)【要約】

【目的】 本発明は、小型ディスプレイ用のパックライトに関し、光源の光を有効に利用し、均一化されかつ高輝度でありながらシステム全体の消費電力を低く保ちつつ、薄型化を図ったパックライトの提供を目的とする。

【構成】 中央部に光源1を有し、該光源1の両側に導光板15、15を配設した平型パックライトであって、前記導光板15は出光側をテーパ面16に形成すると共に、光量に応じて板厚a、b、cを変えた複数枚の板状導光部材15a、15b、15cを積層して形成したものであり、前記導光板15で導かれる光量を等しくなるようにしたので、輝度が均一化されると共に拡散板19の全範囲に亘り等しい光量を配分して有効利用されて高輝度で低消費電力のパックライトとなった。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 中央部に光源を有し、該光源の両側に導光板を配設した平型パックライトであって、前記導光板は出光側をテーパ面に形成すると共に、光量に応じて板厚を変えた複数枚の板状導光部材を積層して形成したことと特徴とする積層型パックライト。

【請求項2】 各板状導光部材の出光側の発光量を均一にするために、前記出光側の端面切口角度が板厚に応じて調整された角度となっていることを特徴とする請求項1に記載の積層型パックライト。

【請求項3】 出光側に、三角プリズムシートと拡散シートからなる拡散板を設けたことを特徴とする請求項1または2に記載の積層型パックライト。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、面発光照明を必要とする液晶ポケットテレビ、ノート形パソコンや自動車用計器ディスプレイ等に用いられる導光板を備えたパックライトに係り、特に、光源を中心部に位置させ、導光板を積層タイプとした小型ディスプレイ用のパックライトに関する。

## 【0002】

【従来の技術】 従来、この種のパックライトとして中央部に光源を有するものとしては、例えば①特開平5-127156号公報に開示された構成の物が従来例として周知であり、導光板が積層タイプのものとしては、例えば②特開平5-173131号公報、及び③実開昭63-199279号公報に開示された構成のものがそれぞれ周知である。

【0003】 前記①の従来例においては、図6に示すように、冷陰極管等の蛍光ランプの発光体1と、この発光体1からの光を側端面から取入れ主表面から拡散放出させる導光板2と、この導光板2の前記主表面側に配置された液晶表示基板とを備える液晶表示装置において、上方に拡散板3を位置付け、下方に反射板4を位置付け、前記発光体1はその両脇に導光板2の側端面が位置付けられるように配置したものである。

【0004】 このような構成にして、発光体1の光の大部分は導光体2側へ直接導入され、光の損失を最小限に抑えるようにして、効率よく液晶表示基板側に光を拡散放出させるようにしたものである。

【0005】 また、前記②の従来例においては図7に示したように、複数の導光板2aを積層し、発光体1からの光の入射面積に応じた拡散パターン5を各々の導光板2aに形成するとともに、積層体としての導光板6の端部が発光体1の少なくとも一部を覆うように配設して、平面発光板7を形成したものである。

【0006】 このような構成により発光体1の光の利用効率を向上させ、更にリフレクター8で導光板6と反対側に出光された光束を前記導光板6側に反射させて利用

効率の向上を図り、拡散板9や反射板10を介して高輝度で輝度分布の良好な平面発光板7を得ようとするものである。

【0007】 更に、前記③の従来例においては図8に示したように、発光体1と、該発光体1の背面側に配置された曲面反射鏡11と、入射部12aを前記発光体1の背面側に向け、かつ、射出部12bを前記曲面反射鏡11の周辺部側に向けて配置した積層導光板12と、前記発光体1の前面に配置した拡散板13とを備えたものである。

【0008】 このような構成により、発光体1よりの反射鏡11側への光を前記積層導光板12により拡散板13の周辺部へ伝達させることによって前記周辺部での光量を増大せしめて、明るく均一な面発光体が得られるようになしたものである。

## 【0009】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、前記①の従来例におけるパックライトでは、発光体1の光量は拡散板3の真下では多量で、発光体1から遠いほうでは減少してしまうので、拡散板3の表面に光透過を阻止するドット状の印刷物で発光体1が位置する領域では密にしてそこから遠ざかるに従って疎にしたものを形成しなければならず、手間が掛かると共に、前記印刷物によって光透過が阻止されるので輝度が低下してしまうと言う問題点があった。

【0010】 前記②の従来例におけるパックライトでは、光の入射面積に応じて各導光板2aに拡散パターン5を形成しているが、光の入光量が等しくないために輝度のバラツキが生じてしまい、また、前記拡散パターン5を所定の面積にして塗布する作業も必要となって手間が掛かると言う問題点がある。

【0011】 更に、前記③の従来例におけるパックライトでは、発光体1の背面側の光が拡散板13の周辺部側へと導かれるので、この光を前記拡散板13に反射させる特殊な曲面反射鏡11を必要とするので設備コストが掛かり、また、積層導光板12の各積層板の入射部4aに入射する光量も発光体1からの距離の遠近によって異なるので、発光体1からの直接光の光量を調整することなしに輝度を均一にするのは困難であると言う問題点があった。

【0012】 従って、従来例においては、光源からの光の利用が不十分であると同時に発光面における輝度むらがあり、これらの点において解決しなければならない課題を有している。

## 【0013】

【課題を解決するための手段】 本発明は上記課題を解決する具体的手段として、中央部に光源を有し、該光源の両側に導光板を配設した平型パックライトであって、前記導光板は出光側をテーパ面に形成すると共に、光量に応じて板厚を変えた複数枚の板状導光部材を積層して形

成したことであり、各板状導光部材の出光側の発光量を均一にするために、前記出光側の端面切口角度が板厚に応じて調整された角度となっていることであり、更に、輝度を均一にするために、出光側に三角プリズムシートと拡散シートからなる拡散板を設けたことである。

## 【0014】

【作用】本発明の積層型バックライトによれば、拡散板の周辺部に光を導く板状導光部材の板厚を、発光体中心部の板状導光部材の板厚よりも厚くして、導光板の各板状導光部材で導かれる光量を等しくなるようにしたので、発光体の光は拡散板の全範囲に亘り等しい光量で配分されて有効利用されることとなり、全体の輝度が均一化されると共に高輝度で低消費電力のバックライトとなつた。

## 【0015】

【実施例】次に、本発明に係る実施例について図面を参照して詳細に説明する。図1は、本発明に係る積層型バックライト14の第1実施例を示す縦断面図である。この積層型バックライト14は、中央部に光源となる冷陰極蛍光管等の発光体1を有し、該発光体1の両側に導光板15を配設したものである。

【0016】前記導光板15は光の出光側をテーパ面16に形成すると共に、前記発光体1からの光量に応じてその板厚を変えた複数枚の板状導光部材15a, 15b, 15cを積層して形成し、バックライトとしての出光側に拡散板19を設けたものである。尚、前記導光板15から水平方向に出る一部の光は、反射板20により拡散板19側へ反射するよう構成されている。

【0017】前記導光板15は、図3に示すように、板状の透明なアクリル樹脂製等の各導光部材15a, 15b, 15cを、この板状導光部材よりも屈折率の高い透明な接着剤で接着して積層する。これにより、前記各板状導光部材に入射した光は各層内で全反射して伝達率が高くなるものである。

【0018】そして、各板状導光部材15a, 15b, 15cの板厚a, b, cは、発光体1の中心部からの距離が遠くなるに従って単位面積当りの入射光量が少なくなるので、前記板厚をa < b < cとして各板状導光部材に入射する光量が略同じになるように設定してある。

【0019】そして、前記各板状導光部材15a, 15b, 15cで側方に導かれた同じ光量の光がテーパ面16から所定の拡がりをもって出光し、前面側の拡散板19を照射するようになる。

【0020】前記拡散板19は、透過性に優れた三角プリズムシート18と拡散シート17を積層してなるものである。

【0021】前記反射板20は、乳白色ポリエチルフィルムからなり、上部が開口する浅い箱形状に形成され、その内部に前記発光体1と前記導光板15が収納され、上部の開口部に前記拡散板19が配設され、発光体

1からの光が拡散板19以外からは外部に漏れないようになっている。

【0022】このようにして形成された本発明の積層型バックライト14を使用すれば、発光体1からの光が導光板15の各板状導光部材15a, 15b, 15cに入射する。そして、これらの板厚a, b, cは前記発光体1からの距離が離れるに従って厚くしてあるので、同じ光量となって拡散板19の中央部から周辺部へと導かれる。

【0023】各板状導光部材15a, 15b, 15cの層内を通過する光が全反射して効率良く各端部へと伝達され、テーパ面16から出光するので、発光体1の光が拡散板19の全範囲に均等に導光板15によって配分され、高輝度でかつ均一化されたバックライトとなるものである。

【0024】本発明の積層型バックライトの第2実施例としては、図4乃至図5に示すように、各板状導光部材15a, 15b, 15cの出光側の発光量を均一にするために、前記出光側の端面切口角度( $\theta_1, \theta_2$ )が板厚に応じて調整された角度となっている導光板21にしたものである。

【0025】即ち、前述の第1実施例のテーパ面16のように、一定角度にした直線的なテーパ面とせずに、例えば図5に示すように板状導光部材の板厚b, cが寸法的にb < cであれば、その出光側の切口端面の面積が同じになるように、 $\theta_1 < \theta_2$ とするものである。これは、前記切口端面の面積を同じくするためには $L_1 = L_2$ としなければならないので、 $L_1 = L_2 = (b / \sin \theta_1) = (c / \sin \theta_2)$ から導かれるものである。

【0026】これによって、各板状導光部材15a, 15b, 15cの出光側の切口端面を連続させると図4に示すように逆S字状の折れ線となるものである。こうして導光板21の各板状導光部材からの発光量が均一となって、バックライトとして更に良好に均一化された輝度となるものである。

## 【0027】

【発明の効果】以上説明したように、本発明の積層型バックライトは、中央部に光源を有し、該光源の両側に導光板を配設した平型バックライトであって、前記導光板は出光側をテーパ面に形成すると共に、光量に応じて板厚を変えた複数枚の板状導光部材を積層して形成したので、導光板によって光量を同じくしてテーパ面から拡散板の全範囲に亘って出光され、発光体が一つで低消費電力となり、かつ、高輝度であって輝度の均一化されたバックライトとなると云う優れた効果を奏する。

【0028】また、各板状導光部材の出光側の発光量を均一にするために、前記出光側の端面切口角度が板厚に応じて調整された角度とすることで、各板状導光部材からの発光量が均一となって、更に良好に均一化された輝度が得られると云う優れた効果を奏する。

【0029】更に、拡散板が三角プリズムシートと拡散シートからなって、高輝度を維持して輝度の均一化を図ると云う優れた効果を奏する。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る積層型バックライトの第1実施例の縦断面図である。

【図2】同積層型バックライトの発光体と導光板の平面図である。

【図3】同積層型バックライトの一部を拡大して示す縦断面図である。

【図4】本発明の積層型バックライトの第2実施例を示す縦断面図である。

【図5】同第2実施例の積層型バックライトの一部を拡大して示す縦断面図である。

【図6】従来例に係るバックライトの斜視図である。\*

\*【図7】同他の従来例に係るバックライトの縦断面図である。

【図8】同更に他の従来例に係るバックライトの縦断面図である。

【符号の説明】

1 発光体、

14 積層型バックライト、

15, 21 導光板、

15a, 15b, 15c 板状導光部材、

16 テーパ面、

17 拡散シート、

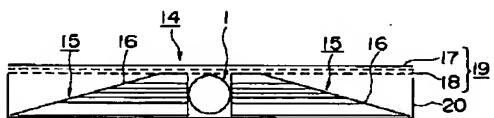
18 三角プリズムシート、

19 拡散板、

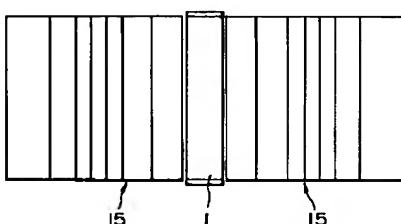
20 反射板、

a, b, c 板厚。

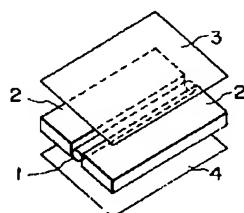
【図1】



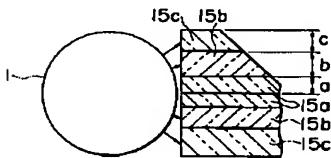
【図3】



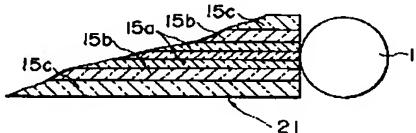
【図6】



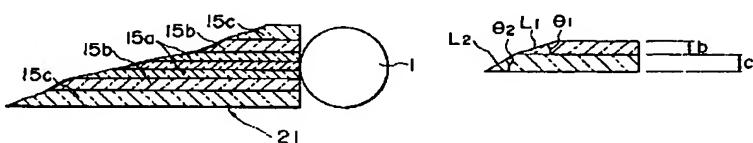
【図7】



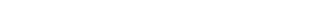
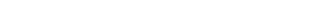
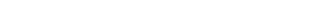
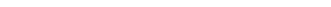
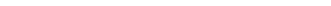
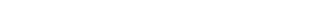
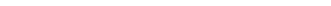
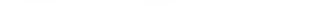
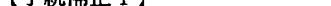
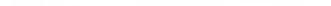
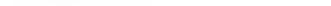
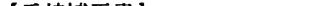
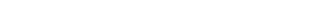
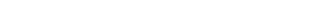
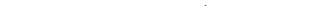
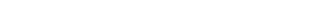
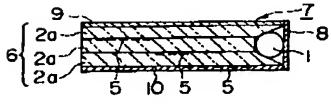
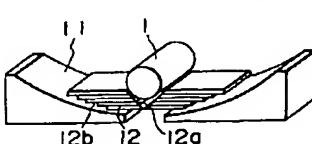
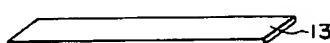
【図4】



【図5】



【図8】



は入光側及び出光側で必要最小限の範囲で行い、隣接状態にある導光部材間の大部分は空気層とし、該空気層の存在により導光部材の表層が確立され、該表層での光の透過角度が大きくなることから内部反射が効果的に行われ、それによって発光体1から導光部材へ入射する光の取込み角が実質的に大きくなる。前記空気層に代えてアルミ等蒸着膜を形成しても良い。

## 【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0018

【補正方法】変更

【補正内容】

【0018】そして、各板状導光部材15a, 15b, 15cの板厚a, b, cは、発光体1の中心部からの距離が遠くなるに従って単位面積当たりの入射光量が少なくなるので、前記板厚を  $a < b < c$  として各板状導光部材に入射する光量が略同じになるように設定してある。つまり、導光部材の内部で乱反射等により光が減衰するの

で、長い導光部材程厚めに形成して入射光量を増やすようしているのである。

## 【手続補正3】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図4

【補正方法】変更

【補正内容】

## 【図4】

